

WO 2005/065974

PCT/FR2004/003171

9

REVENDEICATIONS

1. Pièce de carrosserie (6) de véhicule, notamment hayon, comprenant un corps, caractérisé en ce qu'elle comprend en outre une
5 couche métallique (12) visible depuis un côté externe de la pièce.
2. Pièce selon la revendication précédente, caractérisée en ce que la couche métallique (12) comprend une tôle.
- 10 3. Pièce selon l'une quelconque des revendications précédentes, caractérisée en ce que le corps (10) comprend une matière plastique.
4. Pièce selon l'une quelconque des revendications précédentes, caractérisée en ce que le corps (10) comprend des fibres de renfort.
15
5. Pièce selon l'une quelconque des revendications précédentes, caractérisée en ce que le corps (10) comprend une couche de structure alvéolaire.
- 20 6. Hayon (6) pour véhicule comportant des lamelles (8) comprenant chacune un corps, caractérisé en ce qu'au moins l'une des lamelles comprend en outre une couche métallique (12) visible depuis un côté externe du hayon.
- 25 7. Hayon selon la revendication précédente, caractérisé en ce qu'au moins deux des lamelles (8) sont d'une seule pièce l'une avec l'autre.
8. Hayon selon l'une quelconque des revendications 6 ou 7, caractérisé en ce qu'il comprend deux bords longitudinaux (16) s'étendant
30 dans le prolongement de deux extrémités respectives des lamelles (8) en étant distincts de ces extrémités.

WO 2005/065974

PCT/FR2004/003171

10

9. Procédé de fabrication d'une pièce de carrosserie (6) pour véhicule, caractérisé en ce qu'on empile dans un moule de formage (20, 36) une couche de corps (10) et une couche métallique (12) de sorte que la
5 couche métallique soit visible depuis un côté externe de la pièce.

10. Procédé selon la revendication précédente, caractérisé en ce que, préalablement à l'empilage, on chauffe la couche de corps (10), notamment à une température située entre 150 et 250°C.
10

11. Procédé selon l'une quelconque des revendications 9 à 10, caractérisé en ce que, préalablement à l'empilage, on met en forme la couche métallique (12).

12. Procédé selon la revendication précédente, caractérisé en ce qu'on met en forme la couche métallique (12) sur une matrice (20) constituant ensuite une partie du moule de formage de l'empilement.
15

13. Procédé selon l'une quelconque des revendications 9 à 12, caractérisé en ce qu'on chauffe le moule, notamment à une température située entre 50 et 100°C.
20

14. Procédé selon l'une quelconque des revendications 9 à 13, caractérisé en ce qu'on colle la couche métallique (12) à la couche de corps (10).
25

15. Procédé selon l'une quelconque des revendications 9 à 14, caractérisé en ce qu'on écrase localement l'empilement, notamment la couche de corps (10), dans le moule de formage pour former au moins une
30 charnière (15), l'écrasement donnant notamment aux parties écrasées (15)

WO 2005/065974

PCT/FR2004/003171

11

une épaisseur inférieure à 20% de l'épaisseur de parties non écrasées (8) de la pièce.

16. Procédé selon l'une quelconque des revendications 9 à 15,
5 caractérisé en ce qu'on découpe la pièce dans le moule de formage.

17. Procédé selon l'une quelconque des revendications 9 à 16,
caractérisé en ce qu'on surmoule un joint (19) sur la pièce dans le moule de formage.